PRZEMYSŁ GRAFICZNY

ORGAN RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO W WARSZAWIE

REDAKCJA I ADMINISTRACJA
WARSZAWA, ŚWIĘTOKRZYSKA 11
TELEFON 195-52

WYCHODZI
PIĄTEGO I DWUDZIESTEGO
KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO W POCZTOWEJ KASIE
OSZCZĘDNOŚCIOWEJ 5876
W WARSZAWIE

ROK II WARSZAWA, 5 MARCA 1925 Nr 5

KALKULACJA ROBÓT DRUKARSKICH

Chcesz istnieć, pamiętaj, aby twe kosztorysy opierały się na ścisłem obliczeniu kosztów *robocizny, materjałów* i *kosztów ogólnych.*

Doniosła sprawa kalkulacyi kosztów własnych w naszym przemyśle drukarskim niestety jest całkowicie zaniedbaną. Nie mamy dotąd żadnych publikacyi specjalnych i nic nie wiemy o poważnych teoretycznych pracach w tym zakresie. W literaturze zagranicznej prace, dotyczące powyższego tematu, stanowią już dziś wcale pokaźną bibljotekę, i w miarę rozwoju przemysłu, zmiany konjuktur i t. p. zmiennych czynników są stale uzupełniane.

Porównanie ofert konkurencyjnych różnych zakładów drukarskich na jedną i tę samą robotę niejednokrotnie ujawnia i jaskrawo wykazuje brak najbardziej podstawowych cyfr i zasad kalkulacyjnych, bez znajomości których, drukarnie nietylko rozwijać się, lecz nawet egzystować nie są w stanie.

Ten pogląd, iż praktyka i wieloletnie doświadczenie na stanowisku kierowniczem w zawodzie mogą zastąpić teorję — jest zgoła fałszywy. Ogólne warunki gospodarcze kraju, opodatkowanie, koszty kredytu, a także prawodawstwo pracy od czasów przedwojennych zmieniły się w wysokim stopniu i zmieniają się w dalszym ciągu omal stale na niekorzyść przemysłu, a ściśle mówiąc, wzrostu kosztów produkcji.

Biada temu, kto dostatecznie wcześnie nie będzie się starał przerachować, jak dalece różnice te wpłynęły na zmianę kosztów produkcji, i rachunku tego nie uwzględni przy prowadzeniu zakładu. Losem jego będzie dłuższa lub krótsza wegetacja, zakończona nieuchronnem zlikwidowaniem zakładu.

W zrozumieniu ważności zagadnienia, przemysł drukarski na zachodzie Europy podjął prace przerachowania kosztów produkcji w nowych zmienionych po wojnie warunkach i my dla konieczności zapewnienia rozwoju naszego przemysłu, pracę tę wszcząć musimy.

Rozpoczynamy ją od zamieszczenia w naszem piśmie oryginalnej pracy p. Romana Mathii, długoletniego zarządzającego jednej z warszawskich drukarń, w tem przeświadczeniu, że choć ona może ostatecznie nie rozstrzygnie całego zagadnienia, to jednak stawia go na porządku dziennym. Wierzymy wraz z autorem, że dokoła tej pracy powstanie ożywiona wymiana zdań, że łamy „Przemysłu Graficznego" będą polem dyskusyi ludzi zainteresowanych i kompetentnych, że zjawią się może uzupełnienia, nowe przyczynki i poglądy, które pozwolą ująć na chwilę bieżącą całe zagadnienie kalkulacyi w formie odpowiadającej potrzebom życia.

Pracę tę podejmujemy w głębokiem przeświadczeniu, iż wywrze ona dodatni wpływ na rozwój naszego przemysłu graficznego.

REDAKCJA.

Przemysł drukarski w Polsce ma przed sobą świetną przyszłość, o ile potrafi dostosować się do nowych zadań. W tym kierunku zrobiono jednak bardzo mało. Pozostaliśmy daleko w tyle, w porównaniu z nowemi ulepszeniami technicznemi na Zachodzie, ulepszeniami, które szalenie udoskonalają i potaniają produkcję. Brak w przemyśle drukarskim jednolitej organizacji właścicieli zakładów, oraz ogólnopaństwowego cennika robót drukarskich stwarza takie anomalje, że oferty na roboty drukarskie drukarń prowincjonalnych, jak krakowskich, lwowskich lub poznańskich, w ostatnich czasach, są znacznie wyższe od ofert warszawskich, jakkolwiek zarobki pracowników drukarskich na prowincji są rażąco niższe od warszawskich.

Ważną przeszkodą w uporządkowaniu istniejących w drukarstwie stosunków jest zupełny brak treściwego podręcznika kalkulacji robót drukarskich, dlatego też podanie do szerszej wiadomości sposobu racjonalnego obliczania robót drukarskich jest na obecną chwilę jedną z najważniejszych spraw.

1. Pojęcia ogólne o kalkulacji.

Sposób obliczania cen za wykonane roboty może zapewnić przedsiębiorstwu rozkwit lub upadek, przytem zaznaczyć trzeba, że zaniedbanie racjonalnej kalkulacji przyczyniło się w znacznej mierze do tych niezdrowych stosunków, z jakiemi dziś w drukarstwie polskiem walczyć musimy. Ponieważ prawidłowa kalkulacja odbywa się na podstawie przesłanek, wyciągniętych z wyników organizacji przedsiębiorstwa, a z drugiej strony staje się miarodajną przy wyborze właściwych wskazań w polityce wewnętrznych dyspozycji zakładu, rozumiemy, iż stanowi ona najważniejszy, niejako kulminacyjny punkt w całej organizacji przedsiębiorstwa.

Każdy właściciel drukarni zna dobrze walkę konkurencyjną, pod znakiem której znajduje się drukarz od lat, ba, nawet od dziesiątków lat. Pamiętamy nazwiska właścicieli drukarń, którzy przez nieoględną kalkulację bankrutowali zupełnie. Znamy roboty, przed któremi szanujący się drukarz zamyka drzwi swego zakładu, ze względu na ich cenę „konkurencyjną".

Nie jest moim zamiarem badanie porównawcze kształtowania się cen, lecz w dalszych wywodach będę się starał omówić te podstawy i drogi, które prowadzą do właściwego kształtowania się ceny kalkulacyjnej, jak niemniej prawidłowej kalkulacji uprzedniej oraz końcowego obrachunku ostatecznego wykonanej roboty.

Przedewszystkiem muszę tu podkreślić, jakkolwiek jest to rzeczą zupełnie oczywistą, iż pierwszym warunkiem jest, by w przedsiębiorstwie przemysłowem żadna praca nie była wykonana bez zarobku.

Ponadto charakter przemysłu drukarskiego nie zezwala na żadne zyski osiągane drogą spekulacji. Spekulacja bowiem możliwa jest tylko tam, gdzie wyrabia się produkty, mające zbyt powszechny, ogólny. W tym bowiem razie dla każdego poszczególnego towaru otwiera się szeroki rynek zbytu, przytem szybka sprzedaż nie jest konieczna, a zysk spekulacyjny osiąga się bądź przez zmianę miejsca sprzedaży, (kupuje się towar, gdzie go można dostać tanio, a sprzedaje tam, gdzie cena jest wysoka), bądź przez zmienione, wskutek upływu pewnego przeciągu czasu, warunki (kupuje się zboże po żniwach, a sprzedaje je na przednowku), jednem słowem przez wyszukanie pomyślnych dla zbytu warunków. Tymczasem drukarz, jak wiemy, produkuje towary, które przeznaczone są dla potrzeb pewnej zgóry wiadomej osoby i mające wartość na określony zgóry przeciąg czasu. Wskutek tego dla drukarza powstaje niezbędna konieczność wyprodukowany towar możliwie najszybciej oddać swemu odbiorcy. W razie zastoju, spowodowanego brakiem zamówień, unieruchomione są jego maszyny, nie może bowiem, jak to ma miejsce w innych gałęziach przemysłu, produkować na zapas, a z drugiej strony, nawet po ożywieniu się ruchu, nie może mu nic już wyrównać straty dawnej, której nie dogoni wzmożoną produkcją.

Pewnego rodzaju spekulacja opierać się może jedynie na dążności do konkurencyjnego obniżania ceny za roboty, aby tylko pozyskać klijenta, a w pewnym pomyślnym, naskutek jakichś wyjątkowo korzystnych konjunktur, momencie, lub wykorzystując nieuwagę klijenta — zedrzeć z niego skórę. Jak szkodliwe są tego rodzaju machinacje, dowodzić jest zupełnie zbędnem. Mimo to w przemyśle drukarskim nie należą one do rzadkości, w każdym razie usiłowania spotykane są niemal że codziennie i wydawcy, otrzymawszy ofertę choćby od najpoważniejszej firmy, zrażeni nieuczciwością i ceną „konkurencyjną" poprzedników, nicują ją na wszystkie strony i odnoszą się ze zrozumiałem niedowierzaniem.

Jedynie racjonalny sposób kalkulowania cen jest ten, który stosujemy zarówno w pomyślnych, jak i niepomyślnych dla nas czasach i oparty na rzeczywistych kosztach produkcji. Kto chce zatem uniknąć zarówno strat naskutek obniżania cen, jakoteż nadmiernych zysków spekulacyjnych skutkiem zbytniej drożyzny wykonanych robót, a pragnie osiągać wystarczający zarobek, ten nieustannie musi ćwiczyć się w kalkulacji cen. Wtedy chronić on będzie nietylko swój własny interes, ale pośrednio interesy swych klijentów.

Podstawą dla uzyskania rzeczywistych kosztów produkcji jest systematycznie i celowo prowadzona kontrola wszelkich wydatków i wogóle produkcji. Rozróżniać należy jeszcze właściwe kalkulowanie, t. j. obliczenie na podstawie t. zw. kartek obiegowych, i prowizoryczne oszacowanie roboty na podstawie tylko doświadczenia fachowego. Pierwsze daje nam wyniki zupełnie pewne i jasne na podstawie roboty już wykonanej, podczas gdy drugie jest stosowane tylko wówczas, gdy chodzi o podanie ceny w kosztorysie. Oba jednakże sposoby wymagają uprzedniej znajomości podstawowych pozycji do obliczania.

Wiemy ogólnie, że chcąc wykonać jakąś robotę w drukarni, należy:

1) wypłacić pracownikom należność za wykonaną pracę, czyli pokryć koszt robocizny;

2) zakupić potrzebny materjał (papier i t. p.) i

3) obliczyć i dodać do powyższych dwóch pozycji koszta ogólne, t. zw. handlowe, które powstają podczas prowadzenia każdego interesu przemysłowego.

Trzy pierwsze pozycje razem zsumowane to zn.:

koszt robocizny
koszt materjału i
ogólne koszty

stanowią koszt własny wykonanej roboty.

Cena materjału nie jest zależna od właściciela drukarni, również i koszt robocizny jest od niego tylko w pewnym stopniu zależny. Natomiast ogólne koszty handlowe zależą głównie od umiejętnego zorganizowania pracy, od oszczędnego prowadzenia zakładu, od dobrego zmysłu kupieckiego właściciela i t. d.

Im większe będą koszty ogólne, tem drożej będzie kosztowała wykonana robota, i tem mniejszy będzie zarobek przy cenach konkurencyjnych, gdyż koszt własny wypadnie większy. I naodwrót, przy mniejszych kosztach ogólnych właściciel będzie w stanie produkować taniej, a co za tem idzie współzawodniczyć z konkurencją.

Badając od szeregu lat sprawę obliczania kosztów ogólnych, nie jestem w możności z obecnie praktykowanych kalkulacji w drukarniach warszawskich wyciągnąć jakichkolwiek zasadniczych wniosków, przyszedłem natomiast do przekonania, że kalkulacje nasze są bardzo swobodne, nie oparte na żadnym ścisłym, planowym rachunku i wykazują lekceważenie kosztów ogólnych.

Chcąc sobie dokładnie zdać sprawę, jakie rażące błędy popełnialiśmy przy kalkulacji dotychczasowej, postaram się omówić szczegółowo wszystkie czynniki, jakie musimy brać pod uwagę przy obliczaniu robót drukarskich.

2. Koszt godziny roboczej w zecerni ręcznej.

Obliczenie kosztu godziny roboczej nie jest to proste rozdzielenie tygodniówki na określoną ilość godzin roboczych, obowiązujących w tygodniu, lecz wyciąganie danych ze statystyki wytwórczości, prowadzonej na podstawie codziennych raportów. Każda robota, znajdująca się w danej chwili na warsztacie zecerni, winna mieć swą kartę statystyczną, na której kierownik zecerni obowiązany codziennie odnotowywać, ile czasu stracono na skład, ile na korektę własną i autorską, a ile na rozbiórkę, niezbędną dla danej roboty. Takie raporty codziennie, po ukończeniu pracy, winny być skierowywane do kantoru drukarni.

Wzór raportów codziennych.

Dnia *5. III. 1925.* Nazwa roboty: *Statystyka Polski.*

Nazwisko składacza	Układ	Kor. własna	Kor. autora	Rozbiórka
1. Jaszczuk	7	—	—	1
2. Zacharczuk	6	1	1	—
3. Gucewicz	8	—	—	—
4. Lewandowski	3	—	3	2
5. Sojczyński	8	—	—	—
6. Zalewski	4	1	—	3
7. Ment	8	—	—	—
8. Stryjewski	3	2	3	—
9. Sosnowski	8	—	—	—
10. Kuligowski	8	—	—	—
11. Kochowicz	6	—	—	2
Razem godzin . .	69	4	7	8

Zestawienie roczne owych raportów da nam dopiero sumę godzin rzeczywiście przepracowanych produkcyjnie, t. j. takich, za które mamy prawo policzyć klijentowi w rachunku. Reszta godzin, niepokrytych bezpośrednio przez klijenta, będą to godziny nieprodukcyjne, za które jednak zakład musi pracownikom zapłacić. Wypłacona robocizna powiększy się więc o tyle, ile wynosić będzie wartość wszystkich godzin, nieprodukcyjnie zużytych. Objaśnimy to na przykładzie.

Składacz ręczny otrzymuje w danej chwili 96 zł. 40 gr. tygodniowo, czyli że za godzinę wypada, licząc faktycznie przepracowanych 41 godzin tygodniowo, 2 zł. 35 gr.*).

Przypuśćmy, że w ciągu roku w 281 dniach roboczych pracował on 2.140 godzin. Z tych 2.140 godzin było produkcyjnych 1.427, nieprodukcyjnych zaś 713, licząc że tylko 23% zajęła rozbiórka i 10% czasu stracono na poprawianie korekty, powstałej z winy składacza, a tem samem nieopłaconej przez klijenta**).

Gdyby 1.427 godzin obciążyć 2 zł. 35 gr., to za 713 godzin nieprodukcyjnych właściciel drukarni nic by nie otrzymał, pomimo, że za nie zapłacił pracownikowi, czyli że na pozostałych 713 godzinach poniósłby stratę 713 × 2 zł. 35 gr. = 1.675 zł. 55 gr.

Do liczby zatem 1.427 godz. produkcyjnych należy koniecznie doliczyć 713 godzin nieprodukcyjnych (niemniej wszakże koniecznych) cenę zaś pojedyńczej godziny trzeba podnieść w tym stosunku, w jakim znajduje się ilość godzin produkcyjnych do nieprodukcyjnych, czyli o połowę.

Wynika zatem, że 1.427 godzin, jeżeli mają pokryć koszt 2.140 godzin ogólnych, winny być liczone:

2 zł. 35 gr. + 1 zł. 18 gr. = 3 zł. 53 gr. za godzinę.

Nie jest to jeszcze cena za godzinę pracy dla klijenta. Owe 3 zł. 53 gr. to dopiero zapłata pracownikowi za wyprodukowaną przez niego pracę, wyrażona w postaci gotówki z uwzględnieniem świąt i urlopów. Do tej ceny za godzinę pracy dochodzą jeszcze poszczególne dodatki, które po kolei wymienimy.

3. Amortyzacja zecerni.

Jak nam wszystkim wiadomo, za pomocą amortyzacji istnienie kapitału zakładowego, wprowadzonego do przedsiębiorstwa, daje się przedłużyć nieograniczenie.

Na podstawie ksiąg buchalteryjnych, przedewszystkiem zaś księgi inwentarzowej możemy stwierdzić, jaki kapitał został ulokowany: 1) w czcionkach i justunku, oraz 2) w utensyljach i urządzeniu zecerni.

Poszczególne stronice księgi inwentarzowej dają nam obraz tego, co zecernia w ciągu roku otrzymuje. Na tychże samych kontach rok rocznie następuje odpisanie pewnej części sumy ogólnej na amortyzację.

Praktyka wykazała, że liczenie 10% na amortyzację od utensylji i 25% od czcionek odpowiada rzeczywistości. Różniczkowanie kapitału umieszczonego z jednej strony w czcionkach, a z drugiej utensyljach powstało na tej zasadzie, że czcionki podlegają szybkiemu zniszczeniu, podczas gdy wszelkie utensylja, jak np. kaszty, regały, deski do form, stoły i t. p. trwają znacznie dłuższy czas w stanie przydatnym do użycia. Pozatem już nawet bezpośrednie zużywanie pewnych gatunków pism jest bardzo duże, mianowicie lepsze czcionki akcydensowe, ozdobne lub kaligraficzne ulegają zbiciu lub połamaniu, co pociąga za sobą koszt dolewek i znaczną różnicę w wartości, wreszcie czcionki akcydensowe, zwłaszcza nowoczesne, ulegają jeszcze zestarzeniu, czyli stają się niemodne. Modne czcionki kupowane są w odlewniach po cenach wprost fantastyczne wysokich, a po pewnym czasie mają wartość już tylko metalu.

Z uświadomienia sobie tego stanu rzeczy, musi wynikać, że na pisma nakłada się 25% amortyzacji. Nie jest to wcale zadużo, przeciwnie—zupełnie normalnie.

*) 46 godz. tyg. × 52 tyg. = 2.392 godz., z których odliczyć należy 20 dni świąt, regulaminem zastrzeżonych i dotychczas jeszcze obowiązujących, co czyni 160 godz. oraz w ciągu roku przeciętnie 12 dni urlopu, które równają się 92 godz.; wypada do potrącenia z ogólnej liczby godzin: 160 + 92 = 252 godzin. Pozostaje zatem godzin roboczych: 2.392 — 252 = 2.140 godz., które podzielone na 52 tyg. w roku w ostatecznym rezultacie dadzą nam 41 godzin z ułamkiem tygodniowo faktycznej pracy.

**) Nie brałem tu pod uwagę godzin nieprodukcyjnych, wynikłych z powodu niedoręczenia przez autora na umówiony czas rękopisu lub korekty, wskutek czego nie można było przystąpić do łamania i t. p. wypadków, które bardzo często spotykamy w praktyce, a jednak są one tak nieuchwytne, do ujęcia w ramach kalkulacji, że tylko nadzwyczaj skrupulatnie prowadzona przez lat kilka statystyka dopomódz nam tu może. W każdym razie straty z tego powodu powstałej nie możemy pokrywać ze swych kieszeni, gdyż wyszłoby na to, że kowal zawinił, a ślusarza powieszono, lecz nie mając danych, jak się to wyraża w ciągu roku procentowo, ze spokojnem sumieniem możemy na tego rodzaju godziny nieprodukcyjne odliczyć z pracy tygodniowej składacza jedną godzinę, lub też liczyć klijentowi wprost w rachunku straty, jakie z jego winy poniósł zakład. W każdym razie wypadki powyższe bezwzględnie należy brać pod uwagę.

By mieć dokładny obraz stanu rzeczy, należy zliczyć wydatki, dokonywane na zakup nowych czcionek i dolewki w ciągu dłuższego czasu i uprzytomnić sobie, ile to czcionek leży w kasztach zupełnie nieprzydatnych z powodu czy zbicia oczka, czy też zestarzenia. Tego rodzaju przegląd in natura, dokonany z księgą w ręku, otworzy nam oczy. Spokojnie wysuwajmy kasztę po kaszcie, zapisujmy ich wagę oraz oceniajmy pod kątem sprzedaży natychmiastowej ich wartość użytkową, a napewno wtedy przyjdziemy do przekonania, że skala 25% nie jest przesadzona.

Skala 25% na amortyzację czcionek może być obniżona przy pismach codziennych do 15% ze względu na szybką amortyzację, przy tygodnikach zaś do 20% z tychże samych powodów.

Wyjątki te zresztą, przynajmniej dla Warszawy, nie są aktualne, gdyż tygodników, a tembardziej pism codziennych, składanych ręcznie, prawie że się nie spotyka, ponieważ miejsce składacza ręcznego zastąpiły linotypy.

4. Oprocentowanie kapitału zakładowego.

Jakkolwiek oprocentowanie kapitału zakładowego jest rzeczą oczywistą, to jednak w czasach ostatnich nie wszyscy uznają jego niezbędność. Najbardziej doceniane jest ono może przez tych, którzy operują pieniędzmi obcemi i czy to w formie dyskonta weksli, czy też wprost procentów od pożyczonych pieniędzy, płacą pokaźne sumy. Wtedy to staje się jasnem, że koszty stąd wynikłe muszą być doliczane przy kalkulacji. Ale nawet gdy przedsiębiorstwo pracuje własnemi nie pożyczonemi pieniędzmi, to i wówczas oprocentowanie kapitału staje się wręcz konieczne. Przecież, gdyby kapitał własny ulokować w cudzem przedsiębiorstwie, lub choćby złożyć do banku lub kasy oszczędnościowej — to przynosiłby on pewien zysk w postaci procentu, a nikomu z kapitalistów nie przyszłoby nawet na myśl, by procent ten darować innemu przedsiębiorstwu, bankowi, czy wreszcie kasie oszczędnościowej. Procenty od waszego kapitału, włożonego do przedsiębiorstwa na zakup materjałów i narzędzi niezbędnych dla produkcji musi zapłacić klijentela w postaci pewnego procentu, dopisanego przy kalkulowaniu cen. Gdy jednak własny kapitał pracuje we własnym przedsiębiorstwie bez należytego mu oprocentowania, to jest to tylko dowodem, że sumy te darowywa się wprost naszej klijenteli zupełnie bezinteresownie.

Roman Mathia.

C. d. n.

W SPRAWIE WYKONANIA BANKNOTÓW POLSKICH

W 1922 roku wyszła w charakterze rękopisu broszura opracowana przez p. L. K. Straszewicza pod tytułem „Jak zabezpieczyć banknoty od podrobienia".

W pracy tej autor krótko, zwięźle i wyraźnie, bez balastu kwiecistych wstępów i zwrotów, ujął sedno rzeczy i fachowo wytłumaczył, co należy czynić, a czego unikać, aby zabezpieczyć banknoty od podrabiania.

Krótka ta i treściwa broszura, zaopatrzona 3-ma tablicami wzorów rysunku i tła banknotów, jest syntezą nietylko osobistych spostrzeżeń i doświadczeń autora jako fachowca, lecz i rezultatem gruntownych jego studjów nad obfitą specjalną literaturą zagraniczną, traktującą o tym przedmiocie.

Jeszcze w okresie druku marek polskich broszura ta została doręczona wszystkim tym osobom urzędowym, od których zależało zamawianie i druk banknotów i wogóle całkowita piecza nad ich wykonaniem.

Niestety głos p. Straszewicza pozostał głosem wołającego na puszczy! I nietylko wtedy, gdy drukowano marki polskie, lecz i dziś, gdy drukują kursujące obecnie banknoty złotowe! Odnosi się wrażenie, że osoby, którym broszurę doręczono, nie czytały jej zupełnie, nie zainteresowały się nią wcale, skoro do jej wskazań fachowych w najmniejszej nawet mierze nie zastosowano się! A wszak te wskazania są kwintesencją i treściwem ujęciem tego, co Anglja, Francja, Niemcy, Austrja i wogóle cały świat w tej dziedzinie wynalazł i stosuje.

Więc gdy polski fachowiec, nie w imię interesu własnego, nie w celu szukania rozgłosu, lecz z pobudek czysto obywatelskich niesie garść wiedzy specjalnej do właściwego warsztatu, — to można to zignorować i przejść nad tem do porządku dziennego? I mamy żywy przykład fatalnych skutków takiego traktowania spraw: obecnie kursujące bankoty złotowe są tak łatwe do podrobienia, że nawet najwprawniejsze oko w większości wypadków nie jest w stanie odróżnić falsyfikatu od autentyku, spostrzegając jednak łatwo różnicę w wykonaniu banknotów I emisji drukowanej zagranicą od banknotów II emisji wykonanych już w Polsce.

Trudność w odróżnieniu falsyfikatu od autentyku powstaje nie z racji, że falsyfikaty są tak umiejętnie wykonane, lecz wskutek tego, że prawdziwe banknoty, zaraz po wyjściu z pod prasy mają wygląd pieniędzy fałszywych, a całe ich wykonanie nosi znamiona nieudolności technicznej.

Nie rozpatrując ich wartości artystycznej, stwierdzić musimy, że banknoty złotowe, szczególnie IIej emisji wykonane są z zupełnym pominięciem stosowanych dziś przez wszystkie państwa udoskonalonych sposobów technicznych, o których poucza broszura p. Straszewicza.

W broszurze tej między innemi czytamy: „Przechodząc do banknotu polskiego, łatwo jest stwierdzić, że nie posiada on żadnych cech ochronnych przeciw podrobieniu. I nietylko teoretycznie, ale i praktycznie banknot polski może być przez fałszerza wykonany z równą dokładnością, jak i przez Państwowy Zakład, powołany do bicia banknotów", a dalej: „Twierdzę też stanowczo, że banknot polski może być tak dobrze podrobiony, że żaden ekspert nie potrafi go odróżnić od banknotu wykonanego z klisz i na maszynach państwowych. Proces druku banknotu w Polsce odbywa się na maszynach zupełnie do tego rodzaju roboty nieodpowiednich. I ta niedokładność maszyn, drukujących banknoty polskie, może być właśnie przyczyną pewnych cech w poszczególnych banknotach, które publiczność poczytuje za cechy podrobienia".

Te ostrzeżenia p. Straszewicza, czynione jeszcze przy banknotach markowych nie odniosły żadnego skutku, nie znalazły nigdzie posłuchu, a rezultatem tego przejścia do porządku dziennego nad ostrzeżeniami fachowca jest, że wszystkie niemal rodzaje będących w obiegu banknotów polskich są podrabiane, a falsyfi-

katy kursują narówni z autentykami, gdyż niepodobna odróżnić jednych od drugich; a jeśli już uzbroiwszy się w cierpliwość zaczniemy z lupą w ręku skrupulatnie różnice te wynajdywać, to wobec olbrzymiego szeregu różnic, jakie spostrzegamy w samych autentykach, dezorjentujemy się już całkowicie, a rezultatem naszych usiłowań jest jedynie stek samych wątpliwości.

I cóż z tego, że eksperci państwowi podają do wiadomości publicznej drobiazgowe opisy różnic, jakie zachodzą między falsyfikatami i autentykami, kiedy podobne różnice zachodzą również między poszczególnemi autentycznemi banknotami! Nic też dziwnego, że nietylko przeciętny śmiertelnik, ale nawet kasjer bankowy w większości wypadków macha na to wszystko ręką i bierze co mu klijent przyniesie, nie siląc się nawet na wykrycie falsyfikatu.

A kto ma za te grzechy pokutować, kto ma za to wszystko płacić? W większości wypadków niezasłużoną karę za grzechy niepopełnione poniesie Bogu ducha winny obywatel w chwili wymiany pieniędzy papierowych w Banku Państwa. Tam, na zasadzie orzeczenia eksperta, fałszywy banknot podlega konfiskacie i zniszczeniu. A czy to orzeczenie w obecnych warunkach jest łatwe?

Poszukując dostatecznie ważnych przyczyn, wskutek których broszura p. Straszewicza nie wywarła należytego skutku, skłonni jesteśmy podejrzewać, że jakkolwiek złożona we właściwe ręce, może jednak nie dostała się we właściwą „koszulkę do wglądu" i wskutek tego jedynie nie była przeczytaną?!

Małe przyczyny wywołują nieraz wielkie skutki i właśnie wobec tych wielkich skutków, które są tak widoczne dla wszystkich, które dotyczą wszystkich, i które niewątpliwie narażają zarówno obywateli kraju, jak i Skarb Państwa na poważne straty, zapytujemy, kto zatwierdzał do druku nowe emisje kursujących obecnie banknotów i kto jest odpowiedzialny za całkowitą ignorancję w ich wykonaniu?

H. B.

KREDOWE PODKŁADKI DO KLISZ SIATKOWYCH

Wytrawiane podkładki kredowe do druku klisz siatkowych zagranicą zastąpiły całkowicie dawny mozolny sposób pokładek ręcznie wycinanych przez maszynistów.

W Polsce podkładki kredowe również zyskują coraz większe rozpowszechnienie. Ze względu na pewne trudności techniczne przy sporządzaniu ich, redakcja „Przeglądu Graficznego" podaje poniżej szereg rad i wskazówek, które należy zachować, by osiągnąć pożądane rezultaty.

I. Sposób przygotowania trawionek.

Klisze siatkowe oraz drzeworyty, przeznaczone do druku, należy trzy do czterech razy odbić jedno na drugie farbą przedrukową (umdrukową) na dobrze satynowanym papierze, obciągniętym na cylindrze maszyny drukarskiej. Następnie przepuszczamy przez maszynę papier kredowy specjalnie preparowany do trawionek, wskutek czego otrzymujemy na nim dwustronnną odbitkę, gdyż po jednej stronie mamy odbicie z papieru obciągniętego na cylindrze, po drugiej zaś odbicie wprost z kliszy.

Aby otrzymać dostatecznie dobrą i oporną na trawienie odbitkę, należy przy odbijaniu klisz stosować dość miękką nakładkę; w tym celu dobrze jest obciągnąć cylinder maszyny 5—6 arkuszami miękkiego papieru, najlepiej gazetowego, i dopiero na ten miękki podkład naciągnąć papier satynowany, o którym mówiliśmy na początku. Użycie miękkiej nakładki ma tę zaletę, że klisze odbijają się równomiernie, arkusz satynowanego papieru ściślej przylega do papieru kredowego, przez co farba dokładnie kryje i ściśle się wiąże z powierzchnią papieru kredowego zarówno z jednej jak i z drugiej strony.

Dokładne, równomierne odbicie kliszy na papierze kredowym jest głównym warunkiem otrzymania w następstwie trawionki bez zarzutu.

Wyrównanie kliszy siatkowej czy drzeworytniczej na fundamencie maszyny drukarskiej należy uskutecznić za pomocą gazy lub bardzo cienkiego papieru afiszowego, naklejając ją na deskę, na której jest klisza umocowana. Przy żelaznych podkładkach lepiej jest uskutecznić wyrównanie między kliszą i podkładką.

Częściowe naklejanie ciemnych tonów i wycinanie świateł, kiedy już odbitka z kliszy wychodzi zupełnie równo, nie jest konieczne, a może nawet przynieść szkodę przy następnem trawieniu papieru kredowego, ponieważ wycięte na cylindrze jaśniejsze półtony nie odbijają się z należytą siłą z arkusza umdrukowego na kredę.

Po dokładnem wyrównaniu kliszy należy dodać na cylindrze jeszcze 2 arkusze papieru miękkiego dla zwiększenia siły tłoczenia, a to w tym celu, aby arkusz umdrukowy dobrze przylegał do papieru kredowego i oddał na jego powierzchnię wszystkie subtelne odcienia.

Przy zbyt słabem tłoczeniu, farba podczas następnej operacji trawienia kredy, zawcześnie schodzi, gdyż niedostatecznie przeniknęła w pory papieru i otrzymujemy wówczas odbitki jakby nadgryzione i o wiele słabsze.

Odbitki mogą być złe i w tym wypadku, gdy klisza została niedostatecznie wyrównana. Zwykle wtedy farba w miejscach słabo odciśniętych schodzi podczas trawienia, a miejsca wytłoczone zbyt silnie, po wytrawieniu stają się zbyt cienkie, a miejscami nawet zupełnie przeżarte przez płyn trawiący.

Aby osiągnąć dobry rezultat, należy postępować starannie i ze zrozumieniem rzeczy, gdyż zbyt szybkie i niedbałe wykonanie odbitki kredowej narazi jedynie na stratę czasu i nie da żadnego pożytku.

Na umdruki najlepiej nadaje się papier ilustracyjny, musi być on jednak szczególnie dobrze satynowany, gdyż w przeciwnym razie na umdruku uwidoczni się struktura papieru.

Nie można używać do umdruków papierów chromowych, gdyż papiery te tak energicznie chłoną w siebie farbę, że w zbyt małej ilości przenoszą ją na papier kredowy.

Nie wszystkie papiery ilustracyjne i artystyczne jednakowo się nadają, dla tego też dobrze jest, stwierdziwszy, że pewien gatunek papieru nadaje się na umdruk, zaopatrzyć się w niego dostatecznie. Pozwala to pracować z daleko większą pewnością, jeżeli się wie, ile dany papier wymaga farby i jaka jest jego zdolność przedrukowa.

Do sporządzania kredowych podkładek zaleca się używać specjalnie do tego przygotowaną umdrukową farbę. Zawiera ona znacznie więcej tłuszczu i jest bardziej lepka niż farba drukarska, używana do zwykłych druków. Posiada ona tę właściwość, że przy wytrawianiu stawia tyle oporu, ile trzeba do osiągnięcia subtelnie stopniowanej wypukłości.

Należy ją używać bez jakichkolwiek domieszek, w tym stanie, w jakim się znajduje w puszce. Można się nią posługiwać z powodzeniem nawet przy nieco większej lepkości, przy użyciu mniej dobrego papieru ilustracyjnego.

Farby drukarskie, używane do druku zwykłego, nie mogą być używane do druku kredowych podkładek. Jak wiadomo, przy druku nakładowym, aby otrzymać dobre odbitki przy możliwie najoszczędniejszem zużyciu farby, rozciera ją się ze znaczną ilością barwnika i słabszym pokostem — dla tego też farby te, użyte przy sporządzaniu podkładek kredowych, podczas ich wytrawiania, schodzą zbyt wcześnie i podkładki w wielu miejscach mogą być przy trawieniu nawet zupełnie przeżarte.

Mycie walców przed nałożeniem farby do sporządzania kredowych podkładek nie jest niezbędne, jeśli na walcach znajduje się dobra farba drukarska, wystarczy wtedy zebrać ją makulaturą. Najkorzystniej jest jednak nakładać tę farbę za pomocą walca ręcznego, przy odstawionych walcach.

Farba do zadrukowania arkusza umdrukowego musi być dostatecznie obficie nałożona, jednak na tyle umiarkowanie, aby światła i półtony na kliszach wychodziły czysto i wyraźnie.

Gdy już ciśnienie cylindra i ilość farby są unormowane, wtedy należy trzy do czterech razy jedno na drugie odbić kliszę na papierze umdrukowym. Odbitka kliszy na arkuszu umdrukowym powinna być tak mocno nasycona farbą, aby miejsca o tonach ciemnych, głębokich i półtony były niemal zrównane w swem natężeniu i stanowiły jakby jedną o jednakowem silnem nasyceniu płaszczyznę, pomimo to jednak miejsca jasne powinny pozostać czystemi i wyraźnemi. Innemi słowy odbitka na papierze umdrukowym powinna być bardziej kontrastowa, półtony niemal zatracone i zrównane z tonami ciemnemi przy jednoczesnem czystem otrzymaniu świateł.

Przy odbijaniu dokładne trafianie punkt w punkt jest bezwarunkowo niezbędne, w przeciwnym bowiem razie subtelniejsze szczegóły rysunku mogą wyjść na umdrukowym papierze szerzej, jakby rozlane, a przy większej różnicy mogą nawet znaleźć się obok siebie.

Sporządzona następnie z takiej wadliwej odbitki podkładka kredowa nie da wymaganego efektu, ponieważ rysunek wyjdzie zamazany i fałszywie cieniowany.

C. d. n. *A. K.*

KRONIKA

DOROCZNE WALNE ZEBRANIE TOWARZYSTWA ZAKUPÓW DLA PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO S. A. odbędzie się w lokalu T-wa przy ul. Marszałkowskiej Nr. 143 w dniu 14 marca r. b. o godz. 6 m. 30 p. poł. Porządek dzienny obejmuje następujące punkty: 1) Zagajenie i wybór przewodniczącego, 2) Sprawozdanie Zarządu i Komisji Rewizyjnej, zatwierdzenie Bilansu za rok 1923/4 wraz z rachunkiem zysków i strat oraz udzielenie Zarządowi absolutorjum. 3) Podział zysków, 4) Przedstawienie i zatwierdzenie Bilansu zamknięcia w markach i otwarcia w złotych na dz. 1.VII.1924 r. zgodnie z obowiązującą Ustawą. 5) Określenie wysokości wynagrodzenia dla Zarządu i Komisji Rewizyjnej. 6) Zatwierdzenie nominacji Dyrektora Zarządzającego i udzielenie mu kompetencji. 7) Ustalenie wysokości kapitału zakładowego w złotych oraz innych kapitałów własnych spółki. Określenie ilości i wartości nominalnej akcji złotowych, 8) Podwyższenie kapitału zakładowego. 9) Wybór członków Zarządu na miejsce ustępujących. 10) Wybór 5 członków Komisji Rewizyjnej. 11) Wolne wnioski.

DOROCZNE WALNE ZGROMADZENIE „STOWARZYSZENIA ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH W WARSZAWIE odbyło się w drugim terminie w piątek 27-go lutego r. b. o godz. 6 m. 30 wiecz., pod przewodnictwem p. Kazimierza Główczewskiego.

Po wysłuchaniu sprawozdań Zarządu i Komisji Rewizyjnej Zebranie udzieliło ustępującemu Zarządowi absolutorjum i zatwierdziło bilans oraz preliminarz budżetowy na r. 1925.

Do Zarządu Stowarzyszenia zostali wybrani p. p. T. Galewski, K. Główczewski, J. Kurnatowski, R. Laskauer, E. Salingier i L. K. Straszewicz.

Do Komisji Rewizyjnej powołano p. p. T. Drozdowskiego, J. Leśniewskiego i E. W. Szelążka.

Jako przedstawiciele Stowarzyszenia wejdą do „Rady Połączonych Organizacji Przemysłu Graficznego" p. p. K. Główczewski, J. Kurnatowski, R. Laskaucr i L. K. Straszewicz.

O WYKONANIU OBOWIĄZKU SZKOLNEGO PRZEZ MŁODOCIANYCH. W myśl rozporządzenia ministra pracy i opieki społecznej w porozumieniu z ministrem wyznań religijnych i oświecenia publicznego z dł. 31 grudnia 1924 r. o wykonaniu obowiązku szkolnego przez młodocianych (Dz. W. R. P. 1925 r. Nr. 4, poz. 40), pracodawcy, zatrudniający młodocianych, obowiązani są sporządzić wykaz młodocianych, według wzoru ogłoszonego w wyżej podanym „Dzienniku Ustaw" i przesłać właściwemu inspektorowi pracy. Dotychczas tylko nieliczni pracodawcy wykonali powyższy obowiązek pomimo upływu z d. 31 stycznia r. b. terminu, przeznaczonego na składanie wykazów. Ministerjum pracy i opieki społecznej zwraca uwagę, że pracodawcy, którzy nie złożą w najbliższym czasie wymaganych wykazów, ulegną karze w myśl postanowień art. 17 ustawy w przedmiocie pracy młodocianych i kobiet.

CZY POTRZEBNE? W numerze 10 poznańskiego „Przeglądu Graficznego i Papierniczego" znajdujemy wzmiankę tej treści: „Ministerstwo Spraw Zagranicznych przystąpiło do założenia własnej drukarni w chęci zmniejszenia wydatków na wydawnictwa swoje i formularze. Niewątpliwie kalkulacja po pewnym czasie wykaże, że skóra nic warta wyprawy i zamiast oszczędności zwiększa się rozchody. Wszakże ciągle się podkreśla, nieproduktywność przedsiębiorstw rządowych, ich trudną i ciężką administrację, zbiurokratyzowanie koniecznę, wrogą wszelkiej kupieckiej rzutkości. Dyrektorem nowych zakładów graficznych ma zostać p. Kazimierz Natanson, ongi szef biura prasowego M. S. Z. usunięty stamtąd z powodu niedorośnięcia do wysokości zadania. Plastrem na ranę dla p. Natansona ma być kierownictwo drukarni, a zatem dziedzina znowu mu obca. Czyż w ten sposób osiągniemy naprawdę pożądane skurczenie i ścieśnienie rządowych wydatków?".

ULGI W SPŁACIE PODATKU DOCHODOWEGO. Ministerstwo Skarbu z uwagi na to, że obecnie zachodzą często wypadki, w których poszczególni płatnicy, nawet przy najlepszych chęciach, nie mogą uiścić wymierzonego im podatku — upoważniło okólnikiem LDPO 469 4.I Izby Skarbowe do rozkładania na raty podatku dochodowego, jednakże na termin nie dłuższy, jak do 31 marca 1925 roku. Władze skarbowe korzystać mają z tego upoważnienia tylko w wypadkach rzeczywiście zasługujących na uwzględnienie.

CŁO WYWOZOWE OD MASY PAPIEROWEJ. Od 10 lutego obowiązuje nowa stawka celna (zmieniona rozporządzeniem z dn. 29 stycznia r. b.) na masę papierową, przyrządzoną chemicznie z drzewa, słomy, szmat i t. p. (celuloza) sulfitowa (siareczkowa) sucha i wilgotna i wynosi obecnie 70 groszy od 100 kg.

W ZRZESZENIU KIEROWNIKÓW ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH PRZY ZWIĄZKU HANDLOWCÓW (SIENNA 16), jak się dowiadujemy, zorganizowanych jest dotychczas dwudziestu kierowników, reprezentujących następujące warszawskie zakłady graficzne: Drukarnia Państwowa, „Kurjer Poranny", „Robotnik", Nasza Drukarnia, Drukarnia „Rozwoju", L. Bogusławski, Zakłady Pracowników Drukarskich, W. Piekarniak, „Dzień", Arct, K. Główczewski, B Wierzbicki, Galewski i Dau i Zakłady Graficzne Straszewiczów.

SKOŃCZENIE OLBRZYMIEGO SŁOWNIKA. Po pięćdziesięciu latach skrzętnej pracy, skończono w Oksfordzie druk olbrzymiego słownika języka angielskiego.

Słownik ten liczy przeszło 40.000 stronic, które zajęłyby około 10 kilom. przestrzeni, gdyby ułożono je jedna obok drugiej. Jak obliczono dalej, słownik ów zawiera 190.438.296 liczb i głosek.

ROZPORZĄDZENIE O ULGACH CELNYCH. Łącznie z wejściem w życie nowej węgierskiej taryfy celnej wydane zostało uzupełniające tą taryfę rozporządzenie o ulgach celnych. (Budapesti Közlösy Nr. 1 z dn. 1.I.1925).

Rozporządzenie obniża cło do 10 proc., między innemi na: tektury specjalne jak prasowana za wyjątkiem tektury falistej; papier do druku i pisania rotacyjny i w arkuszach, zwykły gazetowy papier z zawartością ligniny, niegładzony, rotacyjny, wagi najwyżej za 1 m kwadr. 50 gr., inny papier ligninowy, bibułka do papierosów i inna wagi mniejszej od 20 gr. za 1 m kwadr., w arkuszach, rolkach i bobinach. Papier kolorowy i tektura kolorowa, oraz do 50 proc. na papę do krycia dachów surową, papier do pakowania dla wyrobu szpulek na nici, papier bobinowy i dla pudełek zapałczanych.

PŁACE PRACOWNIKÓW GRAFICZNYCH W WARSZAWIE

ZAWÓD	Płaca tygodniowa	Za godzinę pracy
DRUKARNIA:		
Składacze	96.40	2 09
Maszyniści	96.40	2.09
Pedalarze	72.30	1.57
Nakładacze wykwalifikowani	48.20	1.05
Odbieraczki	11.55	0.25
Pomocnik drukarski wykwalifikow.	48.20	1.05
LITOGRAFJA: (od 5/III do 5/IV)		
Maszyniści	98.10	2.13
Umdrukierzy	98.10	2.13
Rysownicy (grawerzy i chromolitografowie)	98.10	2.13
Nakładaczki	39.25	0.85
Odbieraczki	14.70	0.32
Szlifierze	49.05	1.06
Bronzownicy	49.05	1.06
Uczniowie w rok po wypisaniu	73.60	1.60
CYNKOGRAFIA:		
Fotograf siatkowy	96.40	2.09
„ kreskowy	81.95	1.78
Kopiści	81.95	1.78
Trawiacze	96.40	2.09
Retuszerzy	96.40	2.09
Efekciarki	67.50	1.47
Korektorzy	96.40	2.09
Monterzy (wykwalifik. stolarze)	67.50	1.48
INTROLIGATORNIA:		
I a) kategorja męska	96 40	2.09
I b) „ „	89.65	1.95
II kategorja męska	81 95	1.78
III „ „	57.85	1.25
I „ żeńska	53.00	1.15
II „ „	33.75	0.73
III „ „	16.40	0.35
IV „ „	9.65	0 21

CENY ARTYKUŁÓW UŻYWANYCH W PRZEMYŚLE GRAFICZNYM W WOLNYM HANDLU HURTOWYM

NAZWA ARTYKUŁU	5/III 1925 za 1 klg. Zł	gr.
PAPIERY:		
Kancelaryjny bezdrzewny	1	22
„ drzewny	—	80
Drukowy matowy	—	62
„ satynowany	—	70
„ ilustracyjny	—	90
Albumowy	—	85
Pocztówkowy kancelaryjny	1	35
„ drzewny	1	—
Bristol	1	75
Czerpany	2	60
Kredowy	2	70
Skoroszytowy	1	20
Pakowy angielski	—	85
Listowy	2	—
Pelour	1	90
Gazetowy rotacyjny	—	47
Słomkowy	—	75
FARBY CZARNE:		
Rotacyjna	1	05
Gazetowa	1	15
„ w puszkach	1	25
Dziełowa I	2	70
„ extra	3	60
Akcydensowa I	4	20
II	3	60
Ilustracyjna 000	8	25
„ 00	6	80
„ 0	4	50
Piórowa I	8	50
„ II	6	80
„ do ręcznych pras.	10	00
Umdrukowa.	10	00
FARBY BIAŁE:		
Biel przezroczysta	4	25
„ kryjąca	3	70
„ kremserska	4	15
FARBY NIEBIESKIE:		
Milori	12	50
Cesarska	6	40
Paryska	12	50
Niebieska afiszowa	8	00
„ z połyskiem	12	50
Seledynowa laka	15	00
Niebieska trójbarwna	16	00
FARBY BRONZOWE:		
Sepia	3	20
Ugier	3	20
Terra di Sienna	3	20
FARBY ŻÓŁTE:		
Chrom I (jasny śr.)	6	10
Chrom II	4	40
Żółta afiszowa	4	40
„ trójbarwna	10	50
FARBY CZERWONE:		
Cynober sztuczny	9	55
Viktorja laka	7	60
Czerwona afiszowa	6	00
Uniwersal	12	20
Turecka	9	55
Helios	12	65
Karmin	18	50
Monopol	11	20
Kosmos	13	00
Geranium-carmin	20	50
Krapp	18	00
Czerwona trójbarwna	18	00
FARBY FIOLETOWE:		
Fioletowa afiszowa	10	60
Kopiowa fioletowa	27	80
Fioletowa średnia	17	80
„ czerwonawa	19	80
„ niebieskawa	16	30
FARBY ZIELONE:		
Zielona jedwabna	8	60
„ afiszowa	5	20
„ viridin	15	00
METALE:		
Ołów miękki hutniczy 2 razy przetapiany	1	30
Cyna Banka	8	20
Antymon Regulus	4	20
Metal do maszyn do składania angielski	1	75
SMARY:		
Nafta	—	34
Oliwa do motoru	—	35.5
Benzyna	—	63
POKOST:		
Pokost słaby	2	90
„ średni	3	00
„ mocny	3	10
„ z połyskiem	5	
MASA WALCOWA:		
Masa walcowa krajowa słaba	5	20
„ „ „ mocna	4	95
„ „ z domieszką	6	10
„ „ wiedeńska	7	00
FILCE do maszyn rotacyjnych szer. 175 cm. grub. 3 mm. mtr.	53	00
CERATA do maszyn litograf. cienka szer. 132 cm. metr	7	00
gruba „ 120 „ „	18	00
„ „ 132 „ „	20	00
TAŚMA do maszyn płask. 4 mm.	—	0.7
„ „ „ rotac. 22 „	—	40
SZMATY do czyszczenia maszyn klg.		95
NUMERATORY nowe ręczne	—	
aut. 4 zmian 6 cyfr sztuka	65	00
5 „ „	60	00
MATRYCE do stereotypji suche o form. 48×65 cm. szt.	—	54
„ „ 52×70 „ „	—	57
LINJE mosiężne cienkie, kropkowane i półtłuste klg.	17	00

CZCIONKI:

	do 25-75kg. za kg. zł.	75-150kg. za kg. zł.
Perl 5	10.00	—.—
Nonparel 6—7	7.25	6.50
Petit 8—9	6.00	5.50
Garmont 10—11	5.50	5.00
Cycero 12	5.25	4.75

	od 150 do 250	Powyżej 250
Perl 5	—.—	—.—
Nonparel 6—7	6.25	5.75
Petit 8—9	5.25	4.75
Garmont 10—11	4.75	4.40
Cycero 12	4.60	4.30

PISMA TYTUŁOWE:

w kompletach od 6 punkt. do 72 p.

6	punktów	za	kilogram	11.—	zł.
8	„	„	„	9.50	„
10	„	„	„	8.25	„
12	„	„	„	8.—	„
16	„	„	„	7.75	„
20	„	„	„	7.50	„
24	„	„	„	7.25	„
28	„	„	„	7.—	„
36	„	„	„	6.50	„
48	„	„	„	6.25	„
60	„	„	„	6.25	„
72	„	„	„	6.25	„

KLISZE: cynkowe kreskowe 12 gr. za cm. kwadratowy
„ siatkowe 15 „ „
„ „ otrawiane 22 „ „
minimum 50 cm. kwadret.
Klisze 2-u tonowe — 80 gr. „ „
minimum kliszy 100 cm. kwadratowych.
Komplet 3-ch klisz do druku trójbarwnego 1 zł. 50 gr. za cm. kwadr. — takież otrawione 2 zł. 25 gr. Klisze na miedzi i mosiądzu 50% drożej.

SEKRETARJAT „RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO" mieści się w Warszawie, ulica Marszałkowska 143, m. 12, telefon 87-67 (lokal „Towarzystwa zakupów dla przemysłu graficznego"). Godziny urzędowe: codziennie 6—8 wieczorem.

PRENUMERATA KWARTALNIE: Z PRZESYŁKĄ POCZTOWĄ ZŁ. 3 — OGŁOSZENIA ZA TEKSTEM 1/1 STRONA ZŁ 150 — 1/2 STR. ZŁ. 80 — 1/4 STR. ZŁ. 45 — 1/8 STR. ZŁ. 25. POSZUKIWANIE I OFIAROWANIE PRACY 50% TANIEJ.

Redaktor i Wydawca: LUCJAN BOGUSŁAWSKI. — Druk L. Bogusławskiego w Warszawie